

SCHEDA TECNICA

VERZINC

COD. 70000907

- Zincante inorganico a base di etilsilicato
- Indurente con umidità dell'aria
- Conforme alle norme S.S.P.C.

Caratteristiche

L'alto contenuto di zinco 85% in peso nel film secco assicura un'eccellente protezione anticorrosiva.
L'indurimento del film avviene per effetto dell'umidità presente nell'ambiente con valori dal 30 al 90% di U.R.
Resiste alla pioggia già dopo 30 minuti dall'applicazione, quando effettuata in ambienti con umidità relativa del 50% minimo.
Utilizzato sia come zincante per serbatoi che come primer in vari cicli di pitturazione con leganti insaponificabili.

Impiego

Rivestimento di serbatoi, con ottima resistenza chimica ed ai solventi (vedi tabella allegata)
Buona resistenza agli urti e all'abrasione e scarsa elasticità.
Può resistere a variazioni di temperatura in condizioni atmosferiche normali, da -50°C a + 400°C
Non deve essere impiegato se le strutture sono sottoposte ad immersione in liquidi acidi (pH <5) o alcali (pH >9)

Aspetto del Film

Opaco

Colore

Grigio metallico

Peso specifico

2,62 Kg/lt

Volume dei solidi

65% ca.

Spessore del film secco consigliato

Circa 75 micron con un minimo di 60, su acciaio sabbiato sino al grado Sa 2/1/2

Resa teorica

300 gr/mq per 75 micron di spessore secco

Secco al tatto

30' a 20°C - 1h a 5°C e a 65% di umidità relativa

Tempo di sovrapplicazione

Minimo 8h a 20°C
Massimo illimitato (pulire la superficie da eventuali tracce di sali di zinco)

Indurimento totale

12h (vedi tabella allegata)

Durata in magazzino	<table border="1"> <tr> <td>Pigmento:</td> <td>praticamente illimitato purchè conservato in luogo fresco ed asciutto</td> </tr> <tr> <td>Veicolo:</td> <td>9 mesi</td> </tr> </table>	Pigmento:	praticamente illimitato purchè conservato in luogo fresco ed asciutto	Veicolo:	9 mesi		
Pigmento:	praticamente illimitato purchè conservato in luogo fresco ed asciutto						
Veicolo:	9 mesi						
Punto di infiammabilità	<table border="1"> <tr> <td>Pigmento:</td> <td>superiore a 67°C</td> </tr> <tr> <td>Veicolo:</td> <td>21°C facilmente infiammabile</td> </tr> </table>	Pigmento:	superiore a 67°C	Veicolo:	21°C facilmente infiammabile		
Pigmento:	superiore a 67°C						
Veicolo:	21°C facilmente infiammabile						
Preparazione delle superfici	<p>Acciaio nuovo ed acciaio ossidato privo di calamina: sabbiatura al grado Sa 2 ½ (SSPC - SP 10) Profili della sabbiatura con (rz) di 40 - 50 micron. Verniciare immediatamente dopo la sabbiatura, dopo aver eliminato con aspiratore eventuale sabbia e polvere. L'applicazione può essere effettuata con la temperatura del supporto da -5°C a +50°C. Al di sopra dei 40°C bisogna evitare l'applicazione a spruzzo troppo arida, diluire con diluente n. 70100290. La temperatura della superficie da trattare dovrà essere almeno di 3°C al di sopra del punto di rugiada. L'umidità relativa dell'aria durante l'applicazione e l'essiccazione dovrà essere al di sopra, del 40%</p>						
Preparazione del prodotto	<p>Miscelare il legante e la polvere nel rapporto di 30 - 70 in peso. Miscelare solo nelle proporzioni di fornitura ed al momento dell'uso. Miscelare o agitare il legante accuratamente prima della miscela, avendo cura di versare la polvere di zinco nel legante, molto lentamente e sotto agitazione. Non effettuare la miscela nell'ordine inverso, per evitare la formazione di grumi. Filtrare con setaccio da 30 - 60 mesh. Durante l'applicazione tenere il prodotto sotto agitazione. A temperatura superiore ai 30°C può essere necessario aggiungere del diluente n. 70100290 in ragione del 5% in volume. Se i contenitori del prodotto miscelato sono lasciati aperti, può formarsi una pelle superficiale che va eliminata prima di riprendere l'applicazione. La formazione di questa pelle non pregiudica le prestazioni del prodotto.</p>						
Tempo di induzione	Non previsto						
Pot Life	12 h a 20°C.						
Spruzzo airless	<table border="1"> <tr> <td>Diluente consigliato:</td> <td>n. 70100290 -5% (p.inf. 42°C)</td> </tr> <tr> <td>Diametro ugello:</td> <td>circa 0.58 - 0.79 mm (0.023 - 0.031 inch)</td> </tr> <tr> <td>Pressione aria:</td> <td>15 MPa (ca. 150 atm; 2100 p.s.i.)</td> </tr> </table>	Diluente consigliato:	n. 70100290 -5% (p.inf. 42°C)	Diametro ugello:	circa 0.58 - 0.79 mm (0.023 - 0.031 inch)	Pressione aria:	15 MPa (ca. 150 atm; 2100 p.s.i.)
Diluente consigliato:	n. 70100290 -5% (p.inf. 42°C)						
Diametro ugello:	circa 0.58 - 0.79 mm (0.023 - 0.031 inch)						
Pressione aria:	15 MPa (ca. 150 atm; 2100 p.s.i.)						
Spruzzo aria	<table border="1"> <tr> <td>Diluente consigliato:</td> <td>n. 70100290 - 5-10%</td> </tr> <tr> <td>Diametro ugello:</td> <td>2 mm</td> </tr> <tr> <td>Pressione aria:</td> <td>0.3 MPa (ca. 3 atm; 2100 p.s.i.)</td> </tr> </table>	Diluente consigliato:	n. 70100290 - 5-10%	Diametro ugello:	2 mm	Pressione aria:	0.3 MPa (ca. 3 atm; 2100 p.s.i.)
Diluente consigliato:	n. 70100290 - 5-10%						
Diametro ugello:	2 mm						
Pressione aria:	0.3 MPa (ca. 3 atm; 2100 p.s.i.)						
Pennello/Rullo	<p>Solo per ritocchi e piccole riparazioni Applicare la prima mano senza diluire, ottenendo uno spessore del film secco di 35 micron massimo. La successiva va diluita con il 50% in peso di diluente n. 70100290, ottenendo uno spessore non superiore ai 25 micron.</p>						
Solvente per pulizia	Diluente n. 70100290						
Ulteriori informazioni							

Criticità informazioni

Rese teoriche:	gr/mq	300	400	500
	mq/kg	3.3	2.5	2
Spessore film secco:	um	75	100	125

Tempi di sovraverniciatura con umidità relativa > al 50%

	-5°C	0°C	40°C
Minimo (ore)	24	24	24
Massimo (giorni)	illimitato, su superfici esenti da sporco e sali di zinco		

Per evitare la presenza di eventuali microbolle di solvente sulla superficie delle finiture applicate, isolare il VERZINC n. 70000907 con idoneo isolante quali Vergut, Vinilverepos della serie intermedi.

Procedere alla sovrapplicazione, solo quando il film è completamente indurito.

Il film dopo 20 minuti dall'applicazione è insolubile in acqua. L'indurimento del film potrà essere accelerato, mediante nebulizzazione di acqua sulla superficie, dopo 4 h dall'applicazione. Per servizio in immersione a contatto di solventi è necessario lasciar trascorrere 48 h con umidità relativa del 50% o più alta.

Tempi di di indurimento con umidità relativa del 50% minimo

Temperatura superfici	Tempo di indurimento	Tempo per ottenere le massime resistenze
-5°C	24 h	7 gg.
0 °C	24 h	4 gg.
10° C	16 h	4 gg.
20° C	12 h	2 gg.
30° C	6 h	2 gg.
40° C	4 h	2 gg.

Pot life su prodotto diluito

0° C	24 h
10 °C	16 h
20° C	12 h
30° C	6 h

I dati si riferiscono a quantitativi di ca. 5 litri

Confezioni

Polvere di zinco	n. 70000907	25 kg
Veicolo	n. 70120904	10.7 kg
Diluyente	n. 70100290	25-5 lt

Norme antinfortunistiche

Tenere lontano da fiamme e scintille - proteggere la polvere di zinco dall'umidità.

Evitare prolungate esposizioni ai vapori dei solventi

Usare solo in aree ben ventilate.

In aree ristrette osservare le normali cautele per prevenire incendi e danni alla salute.

Utilizzare maschere, occhiali e guanti idonei.

Tutti i collegamenti e le attrezzature elettriche, dovranno essere del tipo antideflagrante.

Revisione Ottobre 2011